

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:34 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services			Drawing Name	: SPACEPOD DOOR LH		
Job Number	: 45691A			Part Number	: D31861M D		
Estimate Number	: 12598			Drawing Number	: D3186 REV.D		
P.O. Number	:			Project Number	: N/A		
This Issue	: 10/02/2009 S.O. No. :			Drawing Revision	: D		
Prsht Rev.	: NC			Material	:		
First Issue	: / / Type : PURCHASED PARTS			Due Date	: 05/03/2009 Qty: 1 Um: Each		
Previous Run	: 45690A						
Written By	:						
Checked & Approved By	: <u>JW 09.02.10</u>						
Comment	: Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec						

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING 
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>8202</u> <i>CLog102117</i> Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required		
2.0	D31861P	Spacepod Door 
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Door		
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached. <i>JS 09/02/10</i>		
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK 
Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3186. Visual inspection. Check for void, spot and pins. Ensure surface of door is smooth, no dimples for drilling. <i>S 09/02/10</i>		
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>PPP 45459</u> <i>P 09/02/10</i>		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:34 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45691A

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0 QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



09/05/06 JF

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



MF 09-05-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

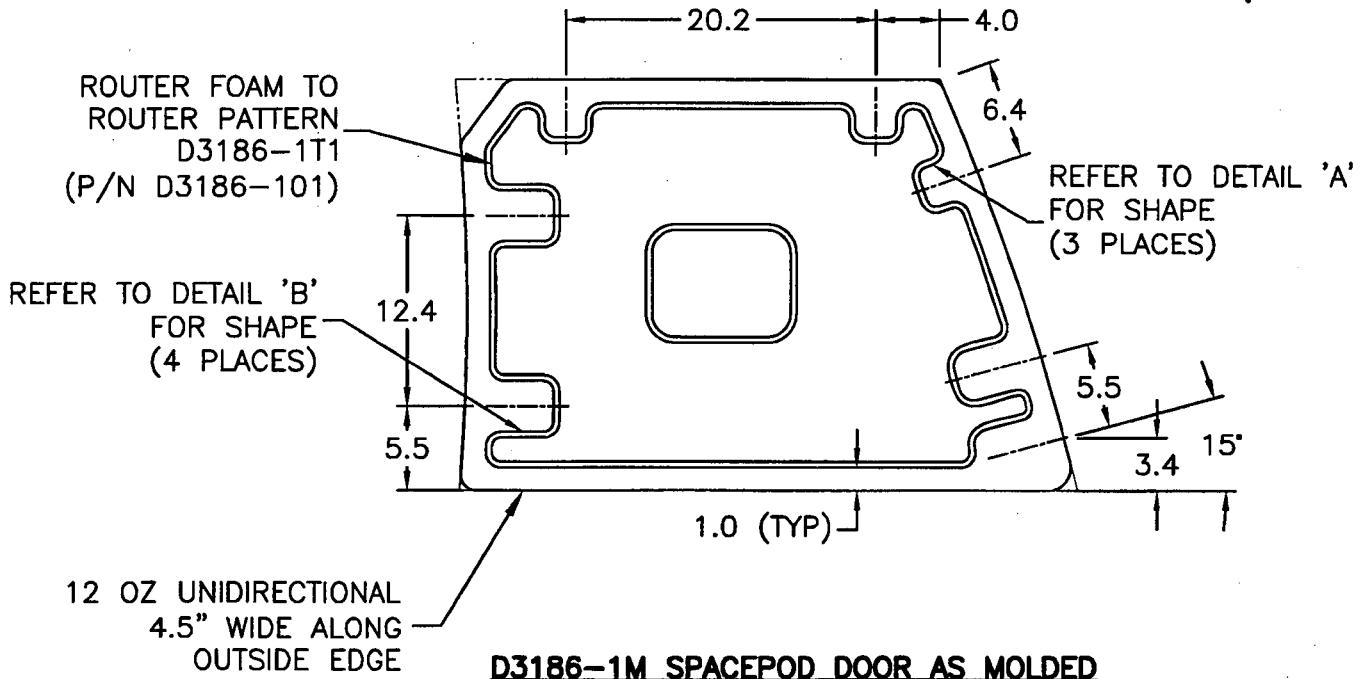
NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR
		SCALE NTS

MAIN LAYUP
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

A	03.03.27	NEW ISSUE
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS

RELEASED07.02.27 *CH*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

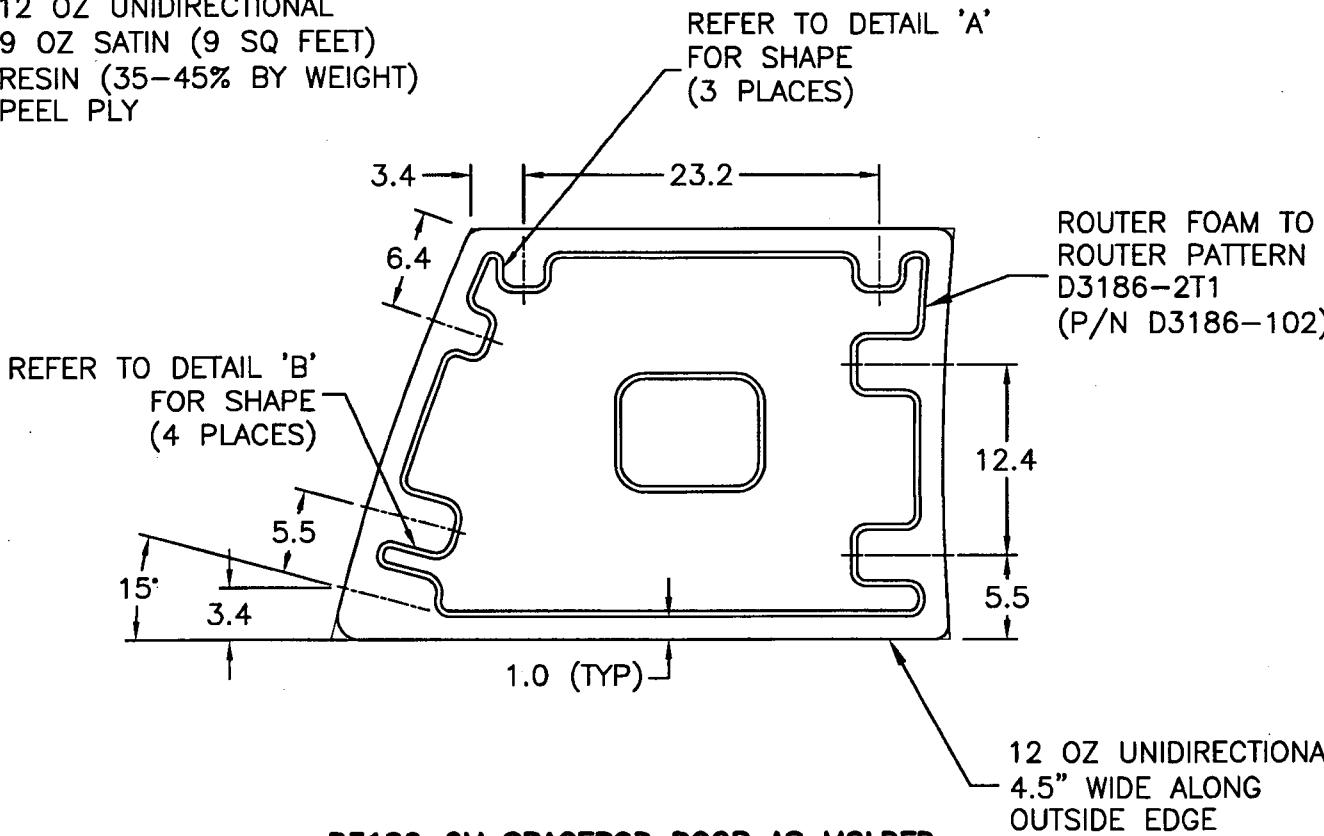
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
CONTROLLED COPY
SHEET TO AND FROM
W/ ENGINEER
NO. *45891A*

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>BS</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR	REV. D SHEET 2 OF 5 NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

RELEASED07.02.27 *CH*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO A
NON-DISCLOSURE AGREEMENT

NO. *1257091A*

DART

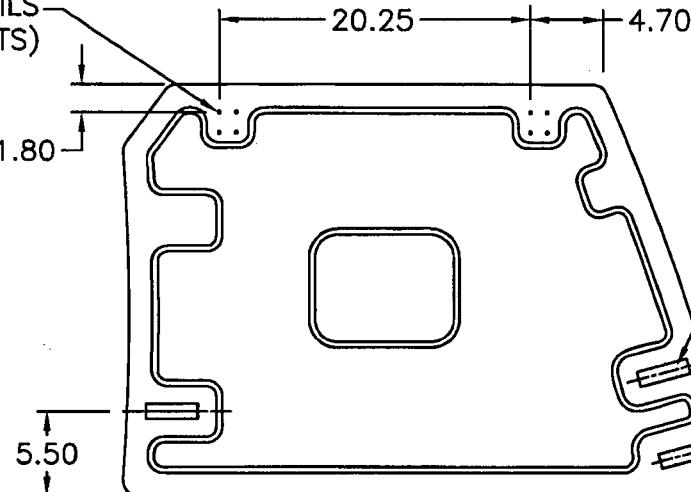
DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR

REV. D

SHEET 3 OF 5

NTS

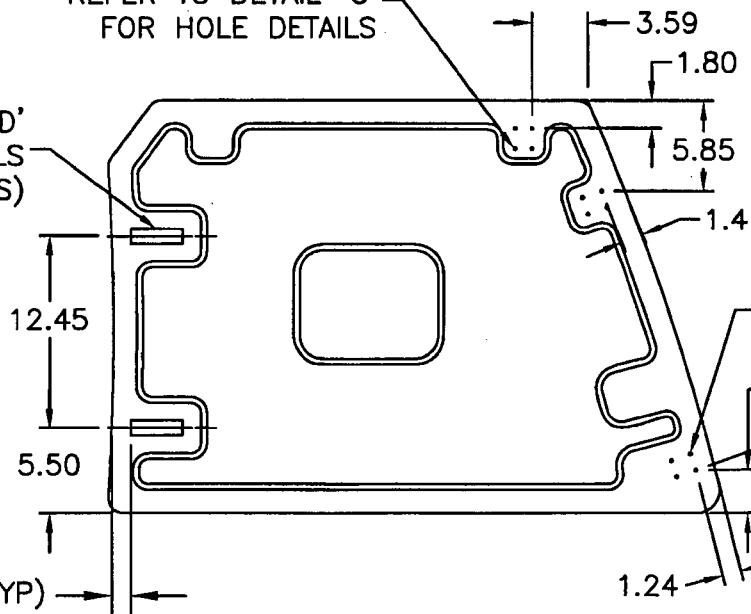
REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

**RELEASED**07.02.27 *CH*

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(3 PLACES)

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)



REFER TO DETAIL 'E'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
NO. 45691A

D3186-3 SPACEPOD DOOR. LH
(MAKE FROM D3186-1M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

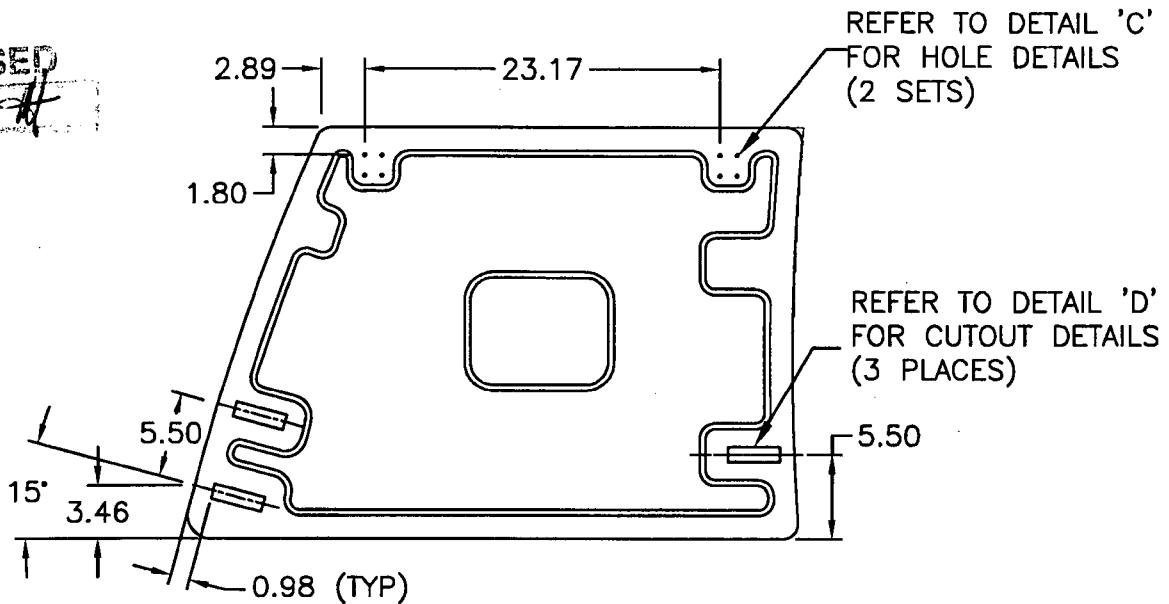
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

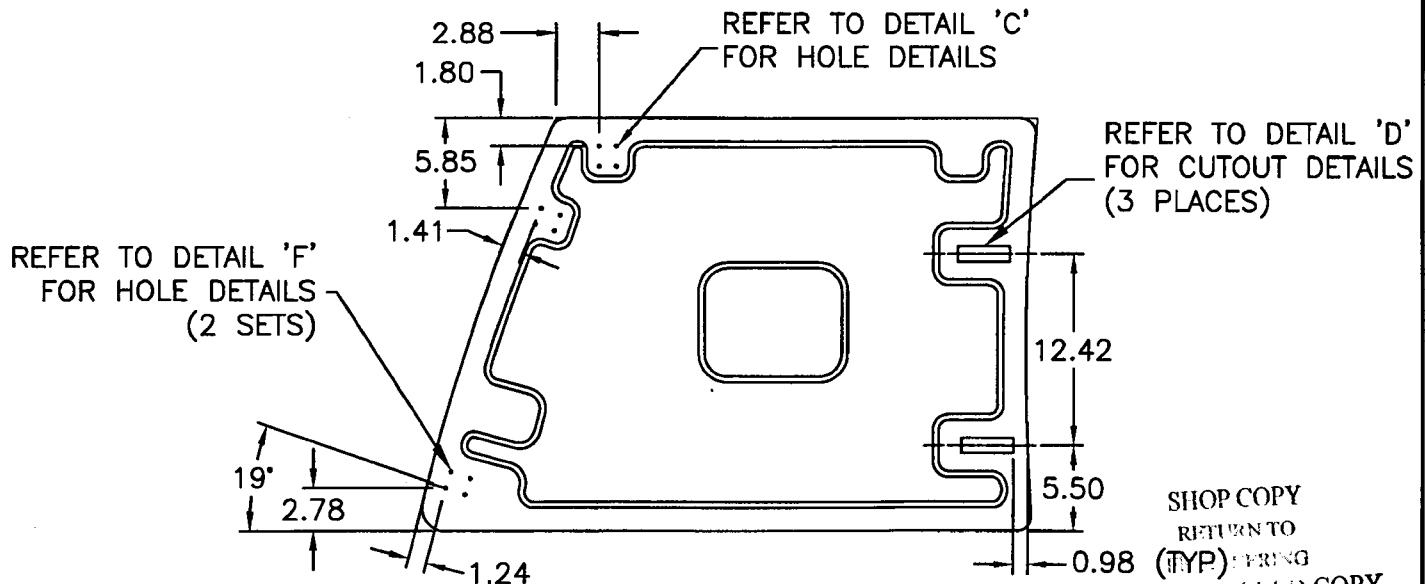
DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3186
DATE		REV. D SHEET 4 OF 5 TITLE SPACEPOD DOOR SCALE NTS

RELEASED

07-02-27 *CH*

D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

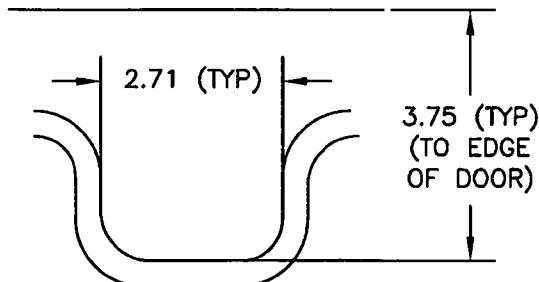
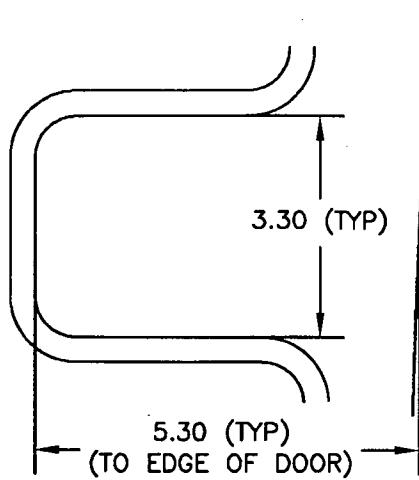
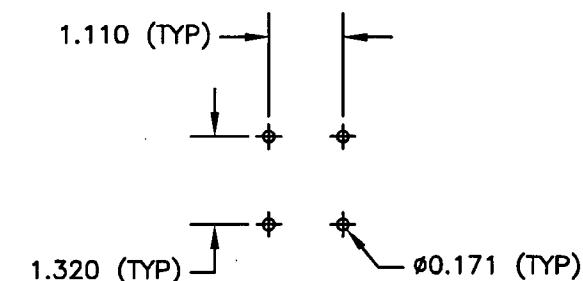
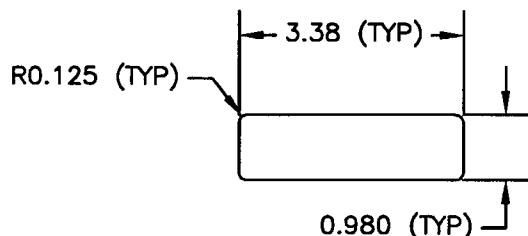
NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

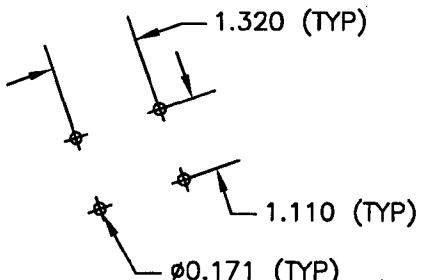
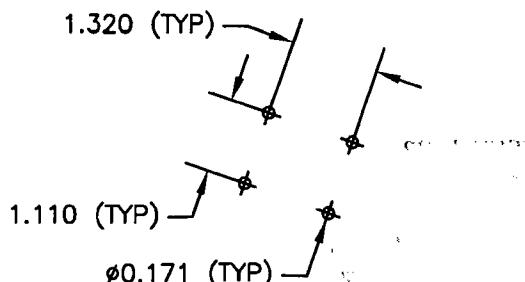
SHOP COPY
RETURN TO
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHDRAWN
NO *165691A*

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>BS</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**DETAIL A****DETAIL B****DETAIL C**

NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D**DETAIL E****DETAIL F****NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

45691A



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

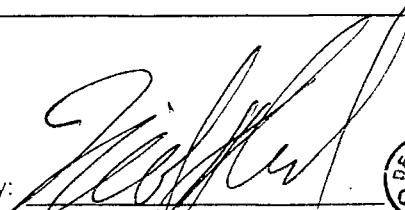
Invoice #	13125
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aérospatiale Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
11/04/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie	PO00008202			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	✓ 1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45697A Dwg. Rév.: E	No. lot 43679	U de M : Each	Qté 1
1	0	✓ 1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45691A Dwg. Rév.: D	No. lot 43677	U de M : Each	Qté 1

I hereby certify that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: 
Quality department AQ-357



Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43677
 Numéro Soumission: 2608
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2009-02-18 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 43676
 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M

(DELASTEK
COMPOSITE
15)

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 9/03/11 Heure Début: 4:00 Heure Fin: 4:30 Sceau:

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)	Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)	Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)	Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43677		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s) 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL		
Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :		
Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.		
À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.		
Date: 9/03/09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:45 Sceau: 		
11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23347-1
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.		
Date: 10/03/09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau: 		

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 10/03/09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:20 Sceau:



15.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 10/03/09 Heure Début: 11:20 Heure Fin: 11:30 Sceau:



Curing Début: 11:05 Curing Fin: 11:00

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23547-1

Date: Vendredi, 2009-03-27 09:56:20

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 43677

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 27/03/09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:30 Sceau:

19.0 DKC134-0056

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Job: 43181

20.0 AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

21.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité.

27/03/09

Date: _____ Sceau: _____ Initiales: _____

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 27/03/09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:15 Sceau:



date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43677		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <ol style="list-style-type: none">1- Tissu à délaminer2- Feutre de drainage3- Sac à vide Stretchlon 200 <p>Laisser sécher pendant 2 heures minimum.</p> <p>Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.</p> <p>Date <u>12-3-09</u> Heure Début: <u>1:15</u> Heure Fin: <u>1:25</u> Sceau:  </p> <p>Curing Début: <u>1:00</u> Curing Fin: <u>2:20</u></p>		
23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
<p>Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <u>1-22176-1</u></p>		
24.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
<p>Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: <u>1-23547-1</u></p>		
25.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mixation 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.</p> <p>Date <u>13-3-09</u> Heure Début: <u>1:20</u> Heure Fin: <u>1:25</u> Sceau: </p>		

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 13-3-09

Heure Début: 1:25

Heure Fin: 2:10

Sceau:

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-3-09

Heure Début: 2:10

Heure Fin: 2:20

Sceau:

Curing Début: 1:25 Curing Fin: 9:00

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abîmer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 16-3-09

Heure Début: 9:00

Heure Fin: 9:05

Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

29.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 16-3-09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:55 Sceau:

30.0 AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

31.0 AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-22673-3

32.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 27-3-09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

33.0 PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 19/03/09 Sceau: 1^{er} primer 1^{er} côtéQuantité: 1 Date: 20/03/09 Sceau: 1^{er} primer 2^{er} côtéQuantité: 1 Date: 24/03/09 Sceau: Primer final 1^{er} côtéQuantité: 1 Date: 25/03/09 Sceau: Primer final 2^{er} côté

34.0 EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

ate: . Mercredi, 2009-02-18 10:52:18

tilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43677

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 27/3/09 Sceau: 11



Quantité: Date: Sceau: